

Concise Explanation of Relevance

1. **Japanese Patent Application, First Publication No. Sho 55-140506**

A method for producing a veneer is disclosed. According to the method, a veneer is decolorized with a hydrogen peroxide solution, and the decolorized veneer is then stained with a stain solution including a metal ion which can decompose hydrogen peroxide.

2. **Japanese Patent Application, First Publication No. Sho 57-187204**

A method for removing contaminants from wooden materials and for bleaching wooden materials. According to the method, wooden materials are treated with aliphatic dialdehyde and chlorite.

3. **Japanese Patent Application, First Publication No. Sho 62-134202**

A method for treating a veneer made of oak. According to the method, a veneer made of oak is soaked in a mixed solution containing ascorbic acid, sodium hypochlorite, and ethylenediaminetetraacetic acid.

①

⑯ 日本国特許庁 (JP)

⑰ 特許出願公開

⑯ 公開特許公報 (A)

昭55-140506

⑮ Int. Cl.³
B 27 K 5/02
B 27 D 5/00

識別記号

厅内整理番号
7628-2B
6850-2B

⑯ 公開 昭和55年(1980)11月4日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑯ 化粧单板の製法

⑯ 特 願 昭54-49427
⑯ 出 願 昭54(1979)4月20日
⑯ 発明者 田中利秋
門真市大字門真1048番地松下電工株式会社内
⑯ 発明者 飯島邦夫

⑯ 発明者 伊藤次郎
門真市大字門真1048番地松下電工株式会社内
⑯ 出願人 松下电工株式会社
門真市大字門真1048番地
⑯ 代理人 弁理士 松本武彦

明細書

1. 発明の名称

化粧单板の製法

2. 特許請求の範囲

(1) 葉材单板を過酸化水素を用いて脱色して脱色单板をつくり、この脱色单板を、過酸化水素分解作用をもつ金属イオンを含む染液を用いて染色して染色单板をつくり、この染色单板を用いて化粧单板を製造することを特徴とする化粧单板の製法。

(2) 過酸化水素分解作用をもつ金属イオンを含む染液が、銅イオン、コバルトイオン、ニッケルイオンおよびクロムイオンからなる群から選択された少なくとも1つの金属イオンを含む染液である特許請求の範囲第(1)項記載の化粧单板の製法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は化粧单板の製法に関するものである。一般に、地色の濃い原木单板(濃色の原木をスライサまたはロータリレーザで切削した单板)を用いて、それよりも淡色の化粧单板を製造すると

きは、つぎのようにして行っていた。すなわち、原木单板を過酸化水素で脱色処理して脱色单板化し、これを染液中に浸漬して目的の色に染色することにより染色单板をつくり、この染色单板を、接着剤(本目用着色剤入り)を介して複数枚重ね、これを一対の型版で挟んで圧縮してフリッヂをつくり、ついでフリッヂをスライスすることにより化粧单板を製造していた。ところが、このようにして地色の濃い原木单板から化粧单板を製造する場合には、原木单板の脱色の際に用いた過酸化水素が、脱色单板中に残留するため、脱色单板を染色する際に残留過酸化水素の溶出によって染液が悪影響を受けるという問題があった。また、得られた染色单板は、その色が、残留過酸化水素によって黄変したり、耐光性が劣化するという問題を有していた。そこで、残留過酸化水素を除去するため、これまでつぎのような方法が行われていた。すなわち、脱色单板を Na_2SO_3 や NaHSO_3 等によって後処理したり、脱色单板を白金網張りの水槽中に入れて後処理したりすることが行われてい

(2)

(1)

できるようになり、従来のような脱色後の後処理工程が不要になって工程を短縮化できるとともに、従来の後処理剤を用いる後処理のように後処理によって余計な反応生成物が生成することがないのである。

つぎに、この発明を詳しく説明する。

この発明は、過酸化水素を用い通常のようにして脱色された脱色单板を、過酸化水素分解作用を有する金属イオンを含む染液を用いて染色するものである。この染液の色は、通常、目標とする天然銘木单板の材部と同一の色に合わされている。

過酸化水素分解作用を有する金属イオンとしては、銅イオン、コバルトイオン、ニッケルイオン、クロムイオン等の金属イオンがあげられる。そして、そのような金属イオンを含む染液としては、銅イオン、コバルトイオン、ニッケルイオン、クロムイオン等の金属イオンを含む金属錯体染料溶液があげられる。それ以外にも、金属錯体染料以外の染料溶液に、銅イオン、コバルトイオン、ニッケルイオン、クロムイオン等の金属イオンを含

(4)

む化合物を溶解して染料溶液にそれらの金属イオンを含有させたものがあげられる。また、上記の金属錯体染料溶液に、銅イオン、コバルトイオン、ニッケルイオン、クロムイオン等の金属イオンを含む化合物を溶解させて金属イオン濃度を高めたものを用いてもよいのである。

このようにして染色された染色单板（目標とする天然銘木单板の材色と同一の色をもつ）は、染液中の金属イオンの作用により残留過酸化水素が分解除去されているのである。そして、このようにして得られた染色单板は、通常の方法により化粧单板化される。例えば、化粧单板の单板面に着色糊（通常、目標とする天然銘木单板の材色と同一の色をもつ）を含む接着剤を塗布して複数枚重ね、これを押圧面に凹凸をもつ一対の型版で挟んで圧縮することによりフリッテをつくり、このフリッテをスライスすることにより化粧单板化される。また、上記のようにして得られた染色单板の片面に対して着色剤（目標とする天然銘木单板の材色と同一の色に染色されている）を塗

(5)

布して片面に材色着色層を形成し、このようにして材色着色層が形成された单板を、材色着色層が同一方向を向くように接着剤を介して複数枚重ね、これを圧縮してフリッテ化したのちスライスし、化粧单板を製造することも行われる。この場合、染色单板に対する材色着色層の形成は、染色单板を2枚重ね合わせて合わせ目を密着させ、その状態で材色染色液中に浸漬して重ね合わせた2枚の单板の外側面を染色し、ついで1枚づつに剥離することにより染色单板の片面に材色着色層を形成するようにしてもよい。

以上のように、この発明は、材单板を過酸化水素を用いて脱色して脱色单板をつくり、この脱色单板を、過酸化水素分解作用をもつ金属イオンを含む染液を用いて染色して染色单板をつくり、この染色单板を用いて化粧单板を製造するため、染色と同時に残留過酸化水素の分解を迅速に行うことでき、残留過酸化水素分解のための特別な工程が不要になり工程の短縮化を実現できる。また、残留過酸化水素分解の際に副産物も生成しな

(6)

いため、生成副産物による弊害が生ずることもない。

つぎに、実施例について説明する。

[実施例 1]

複数枚のカユチナロータリ单板(厚さ1mm)を下記の条件で脱色した。

(脱色)

脱色剤：濃度3%の過酸化水素水

pH：10.5

温度：60°C

時間：3～4時間

つぎに、このようにして得られた脱色单板を下記の条件で染色して染色と同時に残留過酸化水素の分解を行った。

(染色)

染料：A295(CI番号)…5重量部(以下「A」と略す)

: A291()…2部

染料濃度：0.01% (重量基準、以下同じ)

浴比：4:0

温度：95～100°C

(7)

時間：3時間

(なお、染料A291はコバルトイオンを含んでいる)

つぎに、このようにして得られた染色单板を接着剤を含有している接着剤を介して重ね、これを押圧面に凹凸をもつ金型で圧縮してフリッヂを作り、これを0.4mm厚にスライスして天然ローマ調の化粧单板を得た。この化粧单板には、残留過酸化水素による悪影響は全くみられなかった。

[実施例 2]

実施例1で用いたと同様の複数の素材单板を実施例1と同様にして脱色して脱色单板をつくった。つぎに、この脱色单板を下記の条件で素材色に染色するとともに、残留過酸化水素を分解した。

(素材色染色)

染料：A295(CI番号)…1部

: A290()…3部

染料濃度：0.01%

浴比：4:0

温度：95～100°C

時間：3～4時間

(8)

過酸化水素分解剤： $\text{Co}(\text{OH})_2$ …20ppm

つぎに、このようにして得られた素材色染色单板を2枚1組にして合わせ目を密着させてそこから染液が侵入しないようにし、その状態で下記の染浴中に浸漬して下記の条件で2枚1組の素材色染色单板の外側面(表裏)だけを素材色に染色して素材色染色層を形成した。

(素材色染色)

染料：A289(CI番号)…10部

: A291()…1部

染料濃度：0.3%

浴比：3:0

温度：80～90°C

時間：2時間

つぎに、このようにして表面に素材色染色層が形成された複数の染色单板を、その素材色染色層が同一方向を向くように接着剤を介して重ねた。これ以降は実施例1と同様にして圧縮しフリッヂ化したのち、0.35mm厚にスライスして天然松調の化粧单板を得た。この化粧单板にも残留過酸化水素

(9)

による悪影響は全くみられなかった。

[実施例 3]

実施例1で用いたと同様の複数の素材单板を実施例1と同様にして脱色して脱色单板をつくった。つぎに、この脱色单板を実施例2と同様にして素材色に染色して素材色染色单板をつくった。このようにして得られた素材色染色单板について单板の片面(表面)に下記の染料配合の着色液を下記のように塗布して素材色着色層を形成した。

染料：A289(CI番号)…10部

: A291()…2部

染料濃度：2%

粘度：500cPになるように増粘剤を添加

塗布量：90～100g/m²

つぎに、このようにして表面に素材色着色層が形成された複数の单板をその素材色着色層が同一方向を向くようにして接着剤を介して重ねた。これ以降は実施例1と同様にして圧縮しフリッヂ化したのち、0.35mm厚にスライスして天然松調の化粧单板を得た。この化粧单板にも残留過酸化水素

(10)

による悪影響は全くみられなかった。

特許出願人 松下電工株式会社
代理人 弁理士 松 本 武 彦

(11)